

Résumé

Le tourneur industriel, sous le contrôle d'un responsable hiérarchique, réalise des usinages de petites ou moyennes séries par enlèvement de matière (métallique ou composite), sur des machines-outils conventionnelles, à partir de dossiers de fabrication et dans le respect des règles de sécurité.

Les missions ou activités qui lui sont confiées peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- La préparation de l'environnement de travail
- L'analyse et la compréhension des documents liés au travail à exécuter
- La préparation de son poste de travail
- L'exécution des différentes opérations selon les consignes et les normes
- Le contrôle
- L'entretien de son poste de travail et la maintenance 1er niveau de son outil de production
- La participation à des actions visant à l'amélioration de sa production
- Les manutentions appropriées

Public et prérequis

Salarié, demandeur d'emploi, contrat de professionnalisation

Les objectifs pédagogiques et professionnels

Ordonner un mode opératoire d'usinage des pièces unitaires ou de petites séries à partir des différents plans de définition.

Préparer la zone de travail et les équipements nécessaires à la réalisation de pièces unitaires et/ou de petites séries.

Usiner les pièces unitaires et/ou petites séries conformes.

Contrôler la qualité des pièces unitaires et/ou de petites séries fabriquées.

Rendre-compte de son activité

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Modalité d'évaluation

Mises en situation à l'atelier

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

- Alternance d'apports théoriques, de cas pratique, de mises en situation
- Formation animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expériences dans leurs domaines de compétences

Contenu de la formation

- Les bases de la lecture de plan et du contrôle dimensionnel
- Dessin technique pour l'usinage
- Technologie professionnelle usinage

RÉFÉRENCE

UPMPTO300037

RNCP

36236

CENTRES DE FORMATION

CHALON-SUR-SAONE, DIJON

DURÉE DE LA FORMATION

60 jours

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + Formation 21-71

- 682 Jeunes formés par an
- 291 contrats d'alternance à pourvoir
- 769 entreprises partenaires
- Accompagnement individualisé
- Diplômes reconnus par l'Etat
- Savoir être, management, sécurité
- Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
- Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

3 CENTRES en Bourgogne

- Métrologie
- Tournage
- Maintenance de niveau 1
- Qualité en production
- Habilitation électrique
- Passeport Prévention des risques professionnels
- Communication professionnelle

Equivalence

Niveau 3

Suite de parcours et passerelles possibles

Passerelles possibles (niveau 3 / CAP-BEP)

- Ajusteur.se / Outilleur.se en emboutissage
- Assembleur.se / Monteur.se de systèmes mécanisés

Poursuites possibles (niveau 4 / BAC)

- Technicien.ne en usinage assisté par ordinateur
- TITRE PRO TU - Technicien.ne en usinage assisté par ordinateur en alternance
- BAC PRO TRPM - Technicien.e en Réalisation de Produits Mécaniques en alternance
- Option RSP - Réalisation suivi de production
- Option RMO - Réalisation et maintenance des outillages

Passerelles - Métiers - Débouchés

- Opérateur régleur sur fraiseuse à CN
- Opérateur régleur sur centre d'usinage
- Opérateur régleur sur fraiseuse
- Fraiseur sur commande numérique
- Opérateur régleur sur tour et sur tour à CN (ou centre d'usinage)
- tourneur

Validation et certification

Examen pour le Certificat de Compétences Professionnelle ou bloc de compétences CQPM 037- Mise en situation réelle

Version

V1-2024